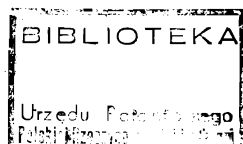


Opublikowano dnia 30 września 1954 r.

B24d 3/26



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ OPIS PATENTOWY

Nr 36410

Kl. 67 c, 1

Jan Konieczny

(Pruszków, Polska)

Sposób wytwarzania tarcz o wiązaniu gumowym do obróbki metali

Udzielono patentu z mocą od dnia 21 kwietnia 1953 r.

Patent dodatkowy do patentu nr 35458

W patencie głównym opisano sposób wytwarzania tarcz o wiązaniu gumowym do cięcia metali, jak np. stali narzędziowej i tworzyw o podobnej twardości, polegający na tym, że do kauczuku naturalnego lub sztucznego, przeprowadzonego w stan plastyczny za pomocą walcowania, dodaje się kolejno i stopniowo w temperaturze poniżej 40° znanych środków wulkanizacyjnych i środków ściernych, po czym z tak otrzymanych arkuszy o odpowiedniej grubości wycina się tarcze o danej średnicy i wulkanizuje między płytami, najkorzystniej szklanymi.

Obecnie okazało się, że opisany powyżej sposób wytwarzania tarcz o wiązaniu gumowym można zastosować nie tylko do wytwarzania tarcz, nadających się do cięcia metali, a więc tarcz płaskich, lecz również i do tarcz o dowolnym profilu, zastępujących stosowane dotychczas frezy. Sposób wytwarzania tarcz do obróbki metali w ogóle i podobnych tworzyw, stanowiący przedmiot

wynalazku niniejszego, polega na tym, że do naturalnego lub sztucznego kauczuku z gumy regenerowanej dodaje się znanych środków wulkanizacyjnych i uplastycznia się całość za pomocą walcowania, według patentu 35458, po czym dodaje się środków ściernych i rozpuszczalnika, jak np. benzyny, benzeny, przeprowadzając go w masę, dającą się formować, a następnie masę tę miesza się dokładnie i stłacza w formach, a po wyjęciu z form wulkanizuje najkorzystniej w temperaturze $120 - 180^{\circ} \text{C}$ do twardości ebonitu w odpowiednich formach metalowych. Jako środki ścierne stosuje się np. elektrokorund, silicium-carbid (węglík krzemu), szkło mielone, krzemień mielony, piasek itd.

Opisane powyżej tarcze profilowane wykazują tę wyższość nad tarczami na wiązaniu mineralnym, iż są znacznie wydajniejsze w pracy i nie wymagają stosowania kosztownych pieców o wysokiej temperaturze wynoszącej około 1400°C .

Zastrzeżenie patentowe

Sposób wytwarzania tarcz o wiązaniu gumowym do obróbki metali, jak np. stali narzędziowej i tworzyw o podobnej twardości według patentu nr 35458, znamieny tym, że do naturalnego lub sztucznego kauczuku, lub do kauczuku z regenerowanej gumy po dodaniu znanych środków wulkanizacyjnych i uplastycznieniu za pomocą walcowania, dodaje się środków ściernych

i rozpuszczalnika, jak np. benzyny, benzenu lub rozpuszczalników podobnych, przeprowadzając go w masę dającą się formować, a następnie masę tę miesza się dokładnie i słacza w formach, a po wyjęciu z nich wulkanizuje w odpowiednich formach metalowych do twardości ebonitu.

Jan Konieczny

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych